

19



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



11 Veröffentlichungsnummer: **0 499 892 A2**

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: **92101963.4**

51 Int. Cl.⁵: **B65D 5/18, B65D 5/22,
B65D 5/44, B31B 3/60**

22 Anmeldetag: **06.02.92**

30 Priorität: **20.02.91 DE 4105141**

71 Anmelder: **WINKLER & DÜNNEBIER
MASCHINENFABRIK UND EISENGIESSEREI
KG
Sohler Weg 65
W-5450 Neuwied 1(DE)**

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
26.08.92 Patentblatt 92/35

72 Erfinder: **Blümle, Martin
Am Templesberg 2
W-5451 Horhausen(DE)**

84 Benannte Vertragsstaaten:
AT CH DE ES FR GB IT LI SE

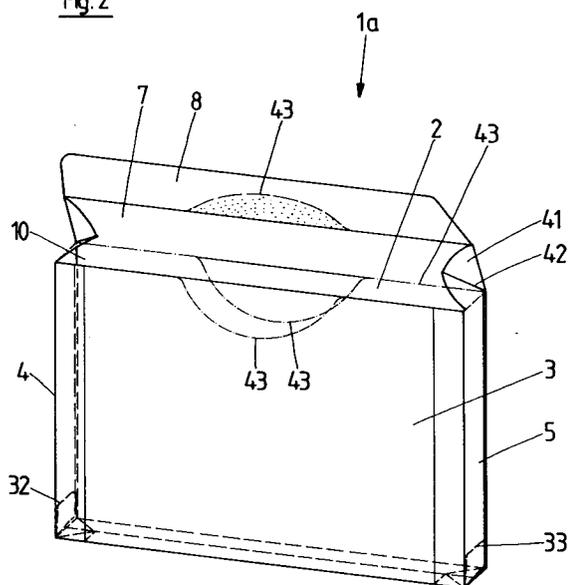
74 Vertreter: **Schieferdecker, Lutz, Dipl.-Ing.
Herrnstrasse 37
W-6050 Offenbach am Main(DE)**

54 **Versandtasche, Beutel o.dgl. sowie Verfahren zu ihrer Herstellung.**

57 Die Erfindung betrifft Versandtaschen, Beutel o.dgl. aus Papier u.dgl. sowie ein Verfahren zu ihrer Herstellung, wobei die Versandtaschen, Beutel o.dgl. je aus einem Vorderteil und einem Rückenteil, aus Seitenteilen und einem Boden bestehen sowie je ein Verschlussenteil und eine Verschlussklappe aufweisen.

Der Kern der Erfindung besteht darin, dass die Seitenteile (4,5) auf das Rückenteil (3) faltbar sind.

Fig. 2



EP 0 499 892 A2

Die Erfindung betrifft Versandtaschen, Beutel o.dgl. aus Papier u.dgl. sowie ein Verfahren zu ihrer Herstellung, wobei die Versandtaschen, Beutel o.dgl. je aus einem Vorderteil und einem Rückenteil, aus Seitenteilen und einem Boden bestehen sowie je ein Verschußteil und eine Verschußklappe aufweisen.

Versandtaschen und Beutel der genannten Art sowie Verfahren zu ihrer Herstellung sind bekannt. So gibt es Versandtaschen und Beutel mit oder ohne Seitenfalten und mit Seitenklebung oder mit Mittelklebung. Auch der Boden kann zum Zusammenlegen einfaltbar sein.

Der Erfindung liegt das Problem zugrunde, Versandtaschen bzw. Beutel aus Papier u.dgl., die im wesentlichen die Form und Gestalt von Umschlägen besitzen, so zu gestalten, daß sie im geöffneten Zustand weitgehend stabil sind und praktisch nicht einknicken.

Zur Lösung dieses Problems sieht die Erfindung vor, daß die Seitenteile auf das Rückenteil faltbar sind.

Die Seitenteile sind in sich starr und weisen selbst keine Seitenfalten auf. Um die Versandtasche, den Beutel bzw. den Umschlag in Anbetracht seiner gegebenenfalls breiten Seitenteile dennoch zusammenfalten zu können, werden die Seitenteile auf das Rückenteil umgelegt. In geöffnetem Zustand stabilisieren die in sich im wesentlichen steifen Seitenteile die gesamte Versandtasche und geben ihr einen größtmöglichen Halt.

Um eine hohe Steifigkeit der Seitenteile zu erzielen, sind diese vorzugsweise doppellagig.

Die Herstellung von erfindungsgemäßen Versandtaschen, Beuteln, Umschlägen o.dgl. erfolgt vorzugsweise in der Form, daß sie im Bereich ihrer Seitenteile mit Hilfe von zwei diese bildenden, aufeinandergelegten und miteinander verleimten Seitenklappen (Vorderteil- und Rückenteil-Seitenklappen) verschlossen werden. Die einzelnen Schritte hierbei sind ähnlich wie bei der Klotzbodenherstellung von Versandtaschen usw. mit dem Unterschied, daß nicht der Boden klotzbodenartig verschlossen wird, sondern daß die Seitenteile bzw. die Schmalseiten klotzbodenartig gefaltet, beleimt und dann geschlossen werden.

Weitere Merkmale der Erfindung gehen aus Unteransprüchen und der Beschreibung im Zusammenhang mit der Zeichnung hervor.

Die Erfindung wird nachstehend anhand von Ausführungsbeispielen, die in der Zeichnung dargestellt sind, näher beschrieben. Dabei zeigen:

Figur 1:

eine perspektivische Ansicht einer geöffneten Versandtasche o.dgl.;

Figur 2:

eine perspektivische Ansicht einer geöffneten, abgewandelten Versandtasche o.dgl.;

Figur 3:

eine perspektivische Ansicht einer besonderen Verwendungsform der Versandtasche o.dgl.;

Figur 4:

eine Abwicklung der Versandtasche nach Figur 1;

Figur 5:

eine Abwicklung der Versandtasche nach Figur 2;

Figur 6:

in kleinerem Maßstab eine Darstellung der verschiedenen Verfahrensschritte bei der Herstellung von Versandtaschen gemäß den Figuren 1 und 2;

Figur 7:

eine Darstellung wie in Figur 6 mit abgewandelten Verfahrensschritten;

Figur 8:

eine Einzelheit aus Figur 6 mit dem Verfahrensschritt A;

Figur 9 bis Figur 12:

Darstellungen der Zuschnitte gemäß den Verfahrensschritten D bis G in größerem Maßstab aus den Figuren 6 und 7.

Eine Versandtasche/Beutel/Umschlag 1 o.dgl. aus Papier u.dgl. gemäß Figur 1, die nachfolgend grundsätzlich als Versandtasche bezeichnet wird, besteht aus einem Vorderteil 2 und einem Rückenteil 3, aus Seitenteilen 4 und 5 sowie einem Boden 6 und weist ein Verschußteil 7 sowie eine Verschußklappe 8 auf. Gemäß Ausführungsform befindet sich ein Verschußteil 7 nicht nur an dem Vorderteil 2, sondern es ist auch ein Verschußteil 9 am Rückenteil 3 im Bereich der Taschenöffnung 10 vorgesehen.

Ferner sind noch laschenartige, seitliche Verschußstücke 11, 12 am oberen, taschenöffnungsseitigen Ende der Seitenteile 4, 5 angeordnet und über die Taschenöffnung 10 klappbar.

Die Seitenteile 4, 5 sind eben und steif. Sie weisen keine Faltlinie auf. Zum Zusammenlegen der Versandtasche 1 sind die Seitenteile 4, 5 auf das Rückenteil 3 faltbar. Hierzu befinden sich parallel verlaufende Vorbrüche 14, 15 im Rückenteil 3, die zusammen mit weiteren Längsvorbrüchen 16 und 17, mit Bodenquervorbrüchen 18, 19 und 20 sowie mit Winkelvorbrüchen 21 und 22 im Außenbereich des Bodens 6 gemäß der in Figur 4 dargestellten Abwicklung bzw. gemäß dem in Figur 4 dargestellten Zuschnitt 23 ein Umlegen der Seitenteile 4, 5 gestatten. Die beiden Vorbrüche 14 und 15 im Rückenteil 3 erstrecken sich nur bis zum mittleren Bodenquervorbruch 19. Die Form und Gestalt der zusammengefalteten Versandtasche 1 ist aus Figur 12 ersichtlich, die auch den Zustand am Ende des letzten Schrittes beim Herstellungsverfahren wiedergibt. Allerdings zeigt Figur 12 eine Versandtasche 1 ohne Verschußteil 9 am Rückent-

eil 3.

Aus der Abwicklung des Zuschnittes 23 gemäß Figur 4 geht hervor, daß sich Vorderteil-Seitenklappen 24, 25 seitlich außen am Vorderteil 2 und Rückenteil-Seitenklappen 26, 27 am Rückenteil 3 befinden. Ferner sind an ihnen noch Verschußblaschen 28, 29 bzw. 30, 31 angeordnet, wobei die Verschußblaschen 28 und 30 bzw. 29 und 31 bei den Herstellungsschritten ebenso aufeinanderzuliegen kommen wie die Vorderteil-Seitenklappen 24 und 25 auf den Rückenteil-Seitenklappen 26 und 27. Die Seitenteile 4, 5 und die seitlichen Verschußstücke 11, 12 sind daher doppellagig und somit in sich außerordentlich steif.

Schließlich zeigt die Abwicklung des Zuschnittes 23 außen an dem Boden 6 noch Boden-Seitenlaschen 32, 33. Sie verjüngen sich gemäß dem in Figur 4 dargestellten Ausführungsbeispiel zu ihrem freien Ende 34 hin unsymmetrisch. Dies rührt von einer seitlichen Aussparung 35 her, die unter herstellungstechnischen Gesichtspunkten zweckmäßig ist.

Eine weitere Aussparung 36 befindet sich am bodenseitigen Ende jeder Vorderteil-Seitenklappe 24, 25. Auch sie ist herstellungstechnisch zweckmäßig. Die Aussparungen 35 und 36 ergänzen sich in ihrer Wirkung und sind einander zugewandt.

Weitere Quervorbrüche 37, 38 und 39 sind in an sich bekannter Weise vorgesehen und dienen zur Bildung des Verschußteiles 7, der Verschußklappe 8 und des Verschußteiles 9.

Das Verschußteil 9 und die Verschußblaschen 30, 31 können grundsätzlich auch fehlen. Ferner können anstelle der Verschußblaschen 28, 29 auch viertelkreisförmige Verschußstücke 40, 41 gemäß Figur 5 mit einem radial gerichteten Vorbruch 42 vorgesehen und sowohl mit den Vorderteil-Seitenklappen 24, 25 als auch mit dem Verschußteil 7 gemäß dem in Figur 5 dargestellten Ausführungsbeispiel verbunden sein. Dadurch entsteht eine Versandtasche 1a gemäß Figur 2. Im übrigen stimmt die Versandtasche 1a mit der Versandtasche 1 überein.

In den Figuren 2, 4 und 5 ist ferner angedeutet, daß zusätzlich Perforationslinien 43 vorgesehen sein können. Dies gilt insbesondere im Bereich der zum Schließen der Taschenöffnung 10 dienenden Teile. Sie können durch die Perforationslinien 43 bei Bedarf entfernt werden und ergeben dann eine vielseitig verwendbare Schutzhülle 44 gemäß Figur 3.

Die Herstellung von Versandtaschen 1 und 1a gemäß den Figuren 1 und 2 bzw. gemäß den Zuschnitten 23 und 23a nach den Figuren 4 und 5 erfolgt mit Hilfe von Verfahrensschritten, die in den Figuren 6 und 7 schematisch dargestellt sind. Nach diesen Verfahrensschritten wird bahnförmiger Werkstoff 51 wie z.B. eine Papierbahn vorgebro-

chen, ferner werden die Zuschnitte 23 bzw. 23a von der Bahn 51 abgetrennt, die Teile zugeschnitten, vorgefaltet, beleimt und schließlich unter Bildung von Versandtaschen 1, 1a fertiggestellt. Bei dem in Figur 6 dargestellten Verfahren erfolgt zunächst das Herstellen der Längsvorbrüche 14, 15, 16 und 17 sowie der Quervorbrüche 37, 38 und 39 und der Winkelvorbüche 21, 22 noch unmittelbar am bahnförmigen Werkstoff 51 gemäß dem ersten Verfahrensschritt A (Figur 6 und Figur 8). Sodann erfolgen als nächster Verfahrensschritt B ein Trennschritt 52 und ein Auszug des Zuschnittes 23, 23a, d.h. es wird ein Abstand zwischen diesem und dem Ende der Bahn 51 hergestellt. Daraufhin werden gemäß Verfahrensschritt C die gewünschten Klappen und Laschen ausgeschnitten, d.h. für die Versandtasche 1 werden die Vorderteil-Seitenklappen 24, 25 und die Rückenteil-Seitenklappen 26, 27, die Bodenseitenlaschen 32, 33 und das Verschußteil 9 sowie das Verschußteil 7 und die Verschußklappe 8 sowie die seitlichen Verschußblaschen 28 bis bis 30 mit Hilfe von Seitenschnitten erzeugt. Die in den Figuren 6 und 7 dargestellten Schritte betreffen konkret die Herstellung der Versandtasche 1a, die kein Verschußteil 9 und andersartige, d.h. viertelkreisförmige Verschußstücke 40 und 41 aufweist.

Nach den Formschnitten wird das Rückenteil 3 mit den an ihm befindlichen Teilen auf das Vorderteil 2 um den mittleren Bodenquervorbruch 19 umgelegt (Verfahrensschritt D). Dann werden nach Verfahrensschritt E die Vorderteil- und Rückenteil-Seitenklappen 24 bis 27 seitlich von außen nach innen um die Vorbrüche 14 bis 17 umgelegt und die Boden-Seitenlaschen 32,33 werden eingefaltet, wie auch aus einem Vergleich der Figuren 9 und 10 hervorgeht. Dabei klappen die Vorderteil-Seitenklappen um die Längsvorbrüche 16 und 17 und die Rückenteil-Seitenklappen 26, 27 um die Vorbrüche 14 und 15 im Rückenteil 3. Die Boden-Seitenlaschen 32, 33 legen sich dabei ferner auf die Vorderteil-Seitenklappen 24 und 25. Dann werden die Rückenteil-Seitenklappen 26, 27 gemäß Verfahrensschritt F mit einer Leimspur 52a versehen und schließlich werden die Seitenteile 4, 5 durch Rückfalten der Rückenteil-Seitenklappen 26, 27 um ihre Längsvorbrüche 16, 17 im Rückenteil 3 geschlossen. Hierbei legen sich die Rückenteil-Seitenklappen 26, 27 auf die Vorderteil-Seitenklappen 24, 25.

Gemäß Figur 7 erfolgen die Verfahrensschritte A bis G derart, daß der Verfahrensschritt A in die Verfahrensschritte A' und A'' aufgeteilt ist und daß der Verfahrensschritt B zwischen den beiden Verfahrensschritten A' und A'' erfolgt. Gemäß A' werden zunächst nur die Längsvorbrüche 16 und 17 für die Vorderteil- und Rückenteil-Seitenklappen 24 bis 27 erzeugt. Alle andere Vorbrüche, d.h. die

Quervorbrüche und die Winkelvorbrüche sowie die beiden Vorbrüche 14 und 15 für die Rückenfaltlinien werden erst nach dem Trennschnitt 52 gemäß Verfahrensschritt B in einem weiteren Verfahrensschritt A" eingebracht (Figur 7).

Die Herstellung der Seitenteile 4, 5 erfolgt in einer Art und Weise, die eine gewisse Nähe zur Klotzbodenherstellung besitzt. Während allerdings beim Klotzboden nur eine Öffnung verschlossen wird, werden nach dem geschilderten Herstellungsverfahren zwei einander gegenüberliegende Öffnungen bzw. Seiten der Versandtasche verschlossen und die dabei angewandten Schritte stimmen auch nicht identisch mit den von der Klotzbodenherstellung bekannten Schritten überein.

Die Boden-Seitenlaschen 32, 33 legen sich beim Zurückversetzen der Seitenklappen 24 bis 27 zwischen die Vorderteil-Seitenklappe 24 bzw. 25 und die Rückenteil-Seitenklappe 26 bzw. 27, wie dies auch in den Figuren 10 und 11 dargestellt ist. Da die Vorderteil-Seitenklappen 24 und 25 jeweils innen zu liegen kommen und die Rückenteil-Seitenklappen 26, 27 außen auf die Vorderteil-Seitenklappen beim Verfahrensschritt G gemäß Figur 12 zurückgefaltet werden, ist es auch sinnvoll, von inneren Seitenklappen 24, 25 und von äußeren Seitenklappen 26, 27 zu sprechen anstatt von Vorderteil-Seitenklappen 24, 25 und von Rückenteil-Seitenklappen 26, 27.

Beim Verfahrensschritt E klappen die beiden Rückenteil-Seitenklappen 26, 27 um die Faltlinien bzw. Vorbrüche 14 und 15. Die Rückenteil- oder äusseren Seitenklappen 26, 27 verschwenken beim Klappen aus der Position gemäß Figur 9 in die zurückgefaltete Position gemäß Figur 10 zugleich die Bodenseitenlaschen 32, 33 um 90° von einer seitlich nach außen gerichteten Lage in eine Lage zur Taschenöffnung 10 hin. Sie liegen dadurch auf Gehrung. Dies wird mit Hilfe der Winkelvorbrüche 21, 22 erreicht. Die Rückenteil-Seitenklappen 26, 27 ziehen die Boden-Seitenlaschen 32, 33 über die Vorderteil-Seitenklappen 24, 25, die gemäß Figur 10 auf einem Randstreifen 45 (s. auch Figur 5) auf der Innenseite des Vorderteiles 2 und auf einem streifenförmigen Teil 46 (Figur 5) aufliegen, die sich im Bereich des Rückenteiles 3 jeweils zwischen den Vorbrüchen 14 und 15 einerseits und den Längsvorbrüchen 16 und 17 andererseits befinden.

Die Anordnung der Vorbrüche 14 und 15 und der Längsvorbrüche 16 und 17 sowie die Abmessungen der Seitenklappen 24 bis 27 sind so gewählt, daß sich die äußeren oder Rückenteil-Seitenklappen 26 und 27 nach dem Beleimen (Verfahrensschritt F in Figur 11) beim Klappen um ihre Längsvorbrüche 16 und 17 (Verfahrensschritt G in Figur 12) unter gleichzeitigem Verschließen der Seitenteile 4, 5 genau auf die Vorderteil-Seiten-

klappen 24, 25 und die Boden-Seitenlaschen 32, 33 legen.

Die Herstellung der Versandtaschen 1, 1a erfolgt während einer kontinuierlichen Längsförderung entsprechend den Pfeilen in den Figuren 6 bis 12. Das bodenseitige Ende 53 (Figur 9) für die Versandtasche 1, 1a wird bei der Bildung und beim Verschließen der Seitenteile 4, 5 in Transportrichtung vorantransportiert.

In Abwandlung der bereits geschilderten Verfahrensschritte ist es ferner möglich, daß die Rückenteil-Seitenklappen 26, 27 bei der Bildung der Seitenteile 4, 5 mit einem Zick-Zackfalz aus der Position gemäß Figur 9 in eine nicht dargestellte Position zurückversetzt werden. Die beiden Vorderteil-Seitenklappen 24 und 25 bleiben dann bei einem derartigen, nicht dargestellten Verfahrensschritt D' noch ausgebreitet liegen.

Anstelle einer Versandtasche 1, 1a mit aussen liegender Bodenfalte gemäß den Figuren 10 und 12 ist es grundsätzlich auch möglich, Versandtaschen 1, 1a mit innen liegender Bodenfalte herzustellen.

Sowohl die Versandtasche 1 bzw. 1a als auch das Herstellungsverfahren lassen sich in mannigfacher Weise abwandeln.

So können die Vorderteil- und Rückenteil-Seitenklappen 24 bis 27 nicht nur gemeinsam im Rahmen des Verfahrensschrittes E umgelegt werden, sondern es ist auch möglich, zunächst nur die Rückenteil-Seitenklappen 26, 27 zusammen mit den Boden-Seitenlaschen 32, 33 zurückzufalten und sodann in einem nächsten Verfahrensschritt die Vorderteil-Seitenklappen 24, 25 umzulegen. Bei diesen beiden Varianten erfolgt daraufhin das Beleimen gemäß Verfahrensschritt F und schließlich das Zurückfalten der Rückenteil-Seitenklappen 26, 27 auf die Vorderteil-Seitenklappen 24, 25 und die Boden-Seitenlaschen 32, 33 zum Verschließen der Seitenteile 4, 5.

Eine weitere Verfahrensvariante stellt das bereits oben erwähnte Zick-zackförmige Falten der Rückenteil-Seitenklappen 26, 27 dar. Auch dort werden die Seitenklappen anschließend beleimt, woraufhin die Vorderteil-Seitenklappen 24, 25 auf die Rückenteil-Seitenklappen 26, 27 umgelegt werden.

Nur bei dem zuerst erwähnten gemeinsamen Umlegen von Vorderteil- und Rückenteil-Seitenklappen 24 bis 27 gemäß Verfahrensschritt E legen sich die Boden-Seitenklappen 32, 33 zwischen die Vorderteil- und Rückenteil-Seitenklappen 24 und 26 bzw. 25 und 27. Diese Variante wird daher bevorzugt.

Die Aussparungen 35 und 36 in den Boden-Seitenlaschen 32, 33 bzw. in den Vorderteil-Seitenklappen 24, 25 erleichtern das Umlegen der Klappen 24, 25 bzw. 32 und 33 beim Faltvorgang.

Diese Klappen können daher fast berührungslos aneinander vorbeigeführt werden. Ausserdem können die Vorderteil- und Rückenteil-Seitenklappen 24 bis 27 bei vorhandenen Aussparungen 35, 36 im Bereich der Boden-Seitenlaschen 32, 33 verklebt werden.

Die Boden-Seitenlaschen 32, 33 können schließlich auch völlig fehlen. Eine laschenfreie Variante bietet sich z.B. bei der Verwendung der Versandtasche als Organisationstasche an.

Zusammenfassend ist somit festzuhalten, daß ausgehend vom Grundgedanken eine leicht auffaltbare und gut zu öffnende sowie zu befüllende Versandtasche geschaffen wurde, die in mannigfacher Weise verändert werden kann, und daß auch das Herstellungsverfahren variabel ist.

Gemäss dem in den Figuren dargestellten Ausführungsbeispiel ist das den Boden 6 bildende Bodenteil längs des Bodenquervorbruches 18 einstückig mit dem Vorderteil 2 und längs des Bodenquervorbruches 20 einstückig mit dem Rückenteil 3 verbunden. Der Boden 6 ist ferner rechteckig und besteht beim fertiggestellten Produkt aus einer einzigen Materiallage.

Patentansprüche

1. Versandtasche, Beutel o.dgl. aus Papier u.dgl. mit einem Vorderteil und einem Rückenteil, mit Seitenteilen und einem Boden sowie mit einem Verschlußteil und einer Verschlußklappe, dadurch gekennzeichnet, daß die Seitenteile (4,5) auf das Rückenteil (3) faltbar sind.
2. Versandtasche o.dgl. nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Seitenteile (4,5) doppellagig sind.
3. Versandtasche o.dgl. nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß jedes Seitenteil (4,5) aus einer Vorderteil-Seitenklappe (24,25) und einer Rückenteil-Seitenklappe (26,27) besteht.
4. Versandtasche o.dgl. nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß jedes Seitenteil (4,5) zusätzlich eine Boden-Seitenlasche (32,33) aufweist.
5. Versandtasche o.dgl. nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Bodenseitenlasche (32,33) zwischen der Vorderteil-Seitenklappe (24,25) und der Rückenteil-Seitenklappe (26, 27) angeordnet ist.
6. Versandtasche o.dgl. nach einem oder mehre-

ren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß sich die Boden-Seitenlasche (32,33) zu ihrem freien Ende (34) hin unsymmetrisch verjüngt.

7. Versandtasche o.dgl. nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Boden-Seitenlaschen (32,33) und die Vorderteil-Seitenklappen (24,25) einander zugewandte Aussparungen (35, 36) aufweisen.
8. Versandtasche o.dgl. nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß sowohl die auf Gehrung liegenden Boden-Seitenlaschen (32, 33) als auch die Vorderteil-Seitenklappen (24, 25) mit den Rückenteil-Seitenklappen (26, 27) verklebt sind.
9. Versandtasche o.dgl. nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Seitenteile (4,5) steif sind.
10. Versandtasche o.dgl. nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, gekennzeichnet durch ihre Verwendung als Um-Verpackung.
11. Versandtasche o.dgl. nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Rückenteil (3) jeweils innen neben jedem Längsvorbruch (16,17) für die Rückenteil-Seitenklappen (26,27) einen weiteren, als Faltlinie dienenden Vorbruch (14,15) aufweist.
12. Versandtasche o.dgl. nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß zusätzlich Perforationslinien (43) vorgesehen sind.
13. Versandtasche o.dgl. nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, gekennzeichnet durch eine innen liegende Bodenfalte.
14. Verfahren zum kontinuierlichen Herstellen von Versandtaschen, Beuteln o.dgl. aus Papier und dgl. gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche aus bahnförmigem Werkstoff, wobei der bahnförmige Werkstoff vorgebrochen, von der Bahn abgetrennt, zugeschnitten, vorgefaltet, beleimt und schließlich unter Bildung einer Versandtasche bzw. eines Beutels u.dgl. fertiggestellt wird, dadurch gekennzeichnet, daß sie im Bereich ihrer Seitenteile (4,5) mit Hilfe von zwei diese bildenden, aufeinander gelegten

und miteinander verleimten Seitenklappen (Vorderteil- und Rückenteil-Seitenklappen (24 und 26 bzw. 25 und 27) verschlossen werden.

15. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Seitenteile (4,5) klotzbodenartig gefaltet und geschlossen werden. 5
16. Verfahren zum kontinuierlichen Herstellen von Versandtaschen, Beuteln o.dgl. aus Papier u.dgl. nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, gekennzeichnet durch folgende Verfahrensschritte 10
- A das Herstellen von Längsvorbrüchen (14,15,16,17) sowie von Quer- und Winkelvorbrüchen (21,22,37, 38,39) in dem bahnförmigen Werkstoff (51); 15
- B das Erzeugen eines Trennschnittes (52) und die Bildung eines Abstandes zwischen Zuschnitt (23, 23a) und bahnförmigem Werkstoff (51); 20
- C die Erzeugung von Seitenschnitten zur Herstellung von Vorderteil-Seitenklappen (24,25) und von Rückenteil-Seitenklappen (26,27), von Boden-Seitenlaschen (32,33) und von mindestens einem, taschenöffnungsseitig angeordneten Verschußteil (9) und/oder einem Verschußteil (7) sowie von einer Verschußklappe (30) und von seitlichen Verschußlaschen (28 bis 31) bzw. von Verschußstücken (40,41), die gegebenenfalls zugleich mit dem Verschußteil (7) verbunden sind; 25
- D das Umlegen des Rückenteiles (3) auf das Vorderteil (2) um einen mittleren Boden-Quervorbruch (19); 30
- E das seitlich von außen nach innen erfolgende, gemeinsame Umlegen der Vorderteil- und der Rückenteil-Seitenklappen (24 bis 27) und das Einfalten der Bodenseitenlaschen (32,33); 35
- F das Beleimen der Rückenteil-Seitenklappen (26,27) und/oder der Vorderteil-Seitenklappen (24,25) 40
- G das Verschließen der Seitenteile (4,5) durch Zurückfalten der Rückenteil-Seitenklappen (26,27) auf die Vorderteil-Seitenklappen (24,25) und auf die Boden-Seitenlaschen (32,33) 45

oder

die Verfahrensschritte A bis G derart, daß der Verfahrensschritt A in die Verfahrensschritte A' und A'' aufgeteilt ist, wobei der Verfahrens-

schritt B nach der Erzeugung von Längs-Vorbrüchen (16 und 17) gemäß Verfahrensschritt A' und vor der Erzeugung der Quervorbrüche, der Winkelvorbrüche und der beiden Vorbrüche (14 und 15) in dem Rückenteil (3) innen neben den Längsvorbrüchen (16 und 17) für die Rückenteil-Seitenklappen (26,27) gemäß Verfahrensschritt A'' erfolgt.

17. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Rückenteil-Seitenklappen (26,27) bei der Bildung der Seitenteile (4,5) mit einem Zick-Zackfalz zurückversetzt werden. 10
18. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß sich die Boden-Seitenlaschen (32,33) beim Umlegen der Seitenklappen (24 bis 27) zwischen die innere und die äussere bzw. zwischen eine Vorderteil-Seitenklappe (24 oder 25) und eine Rückenteil-Seitenklappe 26 oder 27) legen. 15
19. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das bodenseitige Ende (53) für die Versandtasche (1,1a) bei der Bildung und beim Verschließen der Seitenteile (4,5) in Transportrichtung voran transportiert wird. 20
20. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß beim Verfahrensschritt E die Vorderteil-Seitenklappe (24,25) um den Längsvorbruch (16 bzw. 17) und die Rückenteil-Seitenklappe (26,27) um den Vorbruch (14 bzw. 15) umgelegt werden. 25
21. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß beim Verfahrensschritt E zunächst nur die Rückenteil-Seitenklappen (26 und 27) um die Vorbrüche (14,15) umgelegt und gleichzeitig die Boden-Seitenlaschen (32,33) mit Hilfe der Winkelvorbrüche (21,22) eingefaltet werden und daß sodann die Vorderteil-Seitenklappen (24,25) umgelegt werden. 30
22. Verfahren nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß alle Vorbrüche an der Bahn (51) sowie vor dem Trennschnitt (52) erfolgen. 35

23. Versandtasche o.dgl. nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Boden (6) rechteckig

ist und aus einer einzigen Materiallage besteht.

24. Versandtasche nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das den Boden (6) bildende Bodenteil einstückig mit dem Vorderteil (2) und einstückig mit dem Rückenteil (3) verbunden ist.

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

7

Fig.1

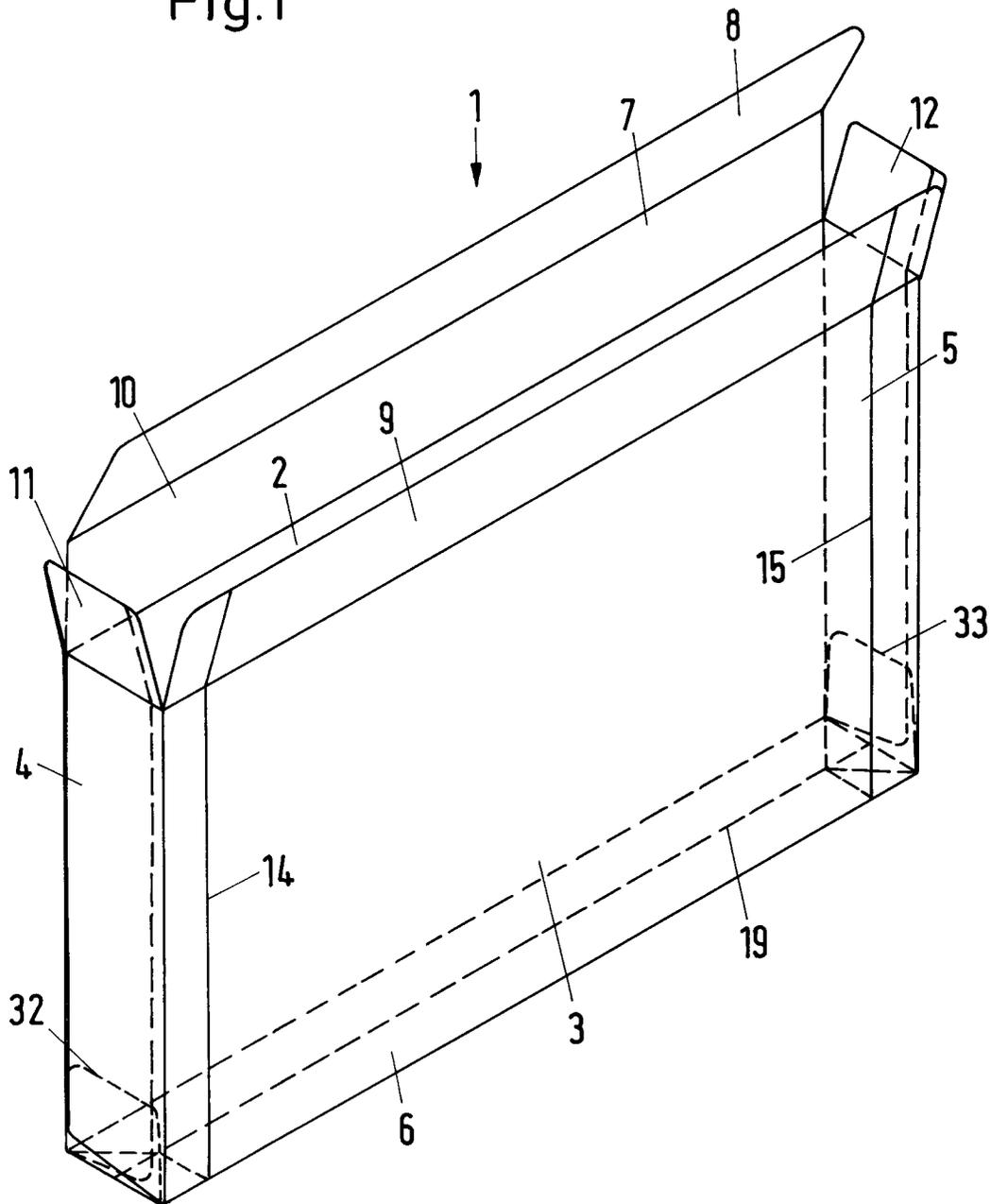


Fig. 3

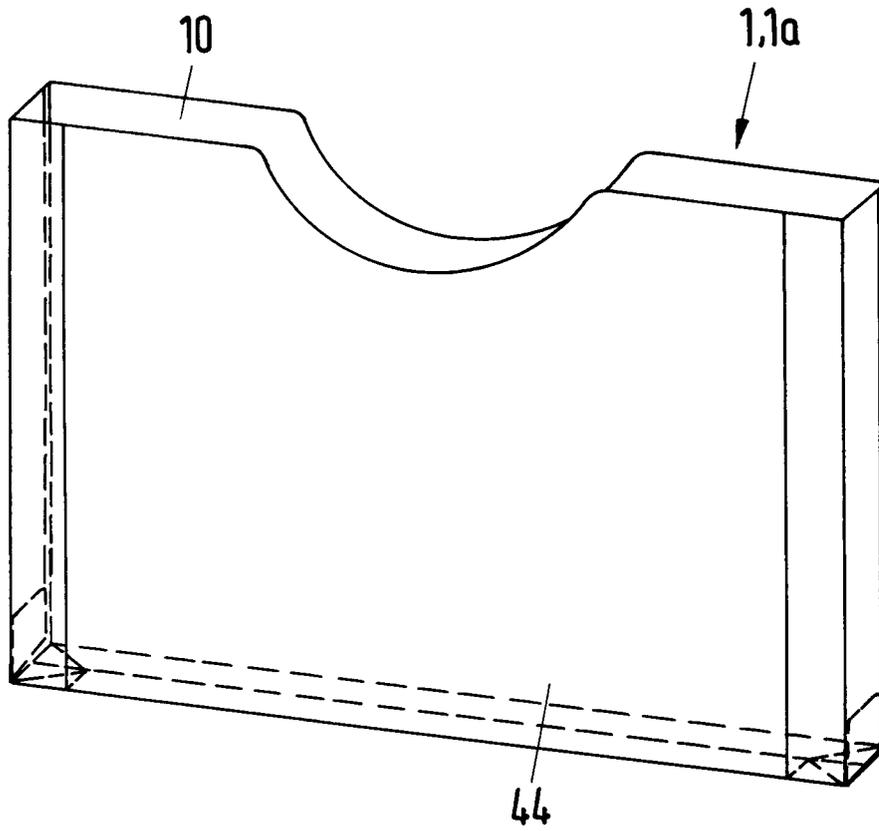


Fig. 4

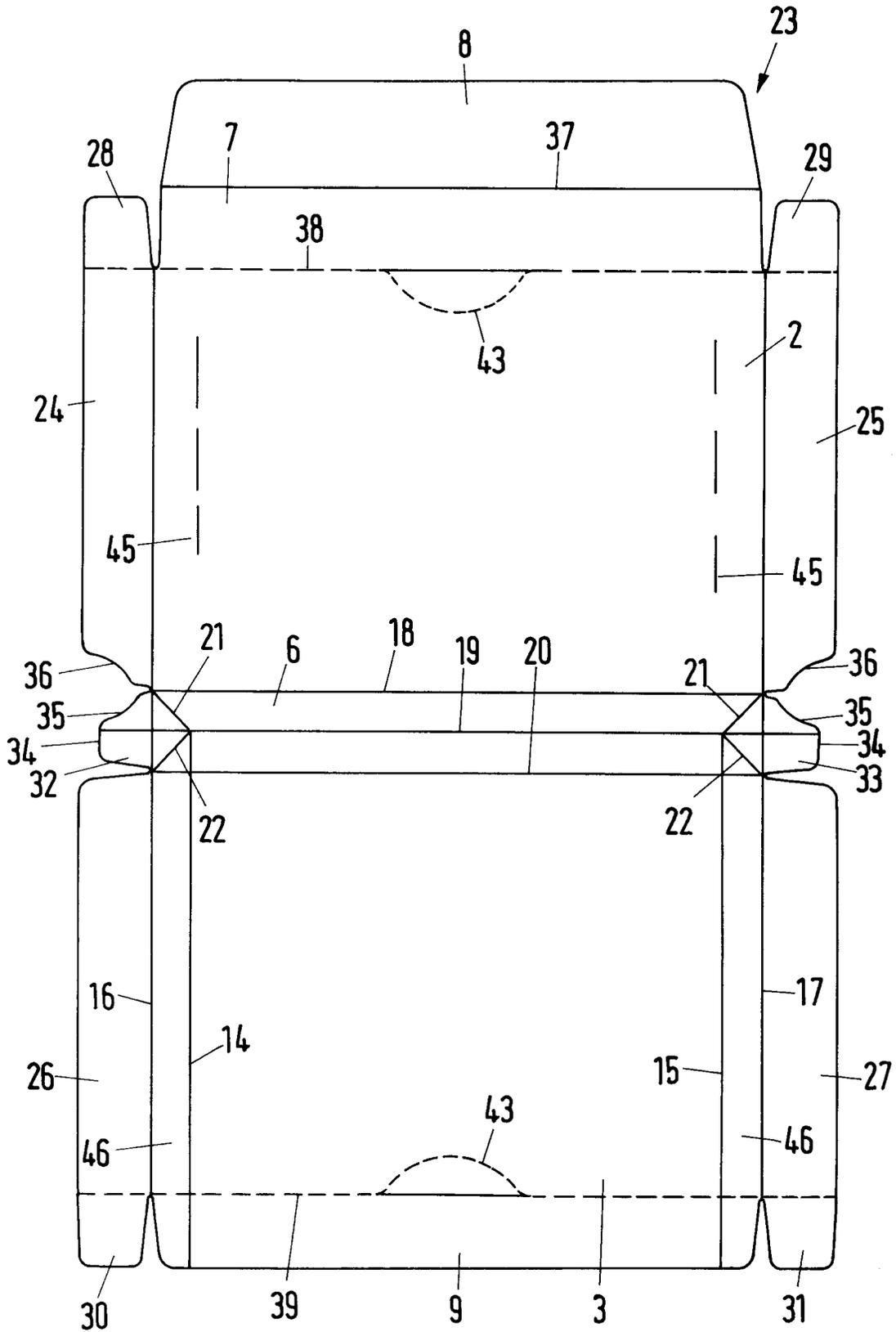


Fig.6

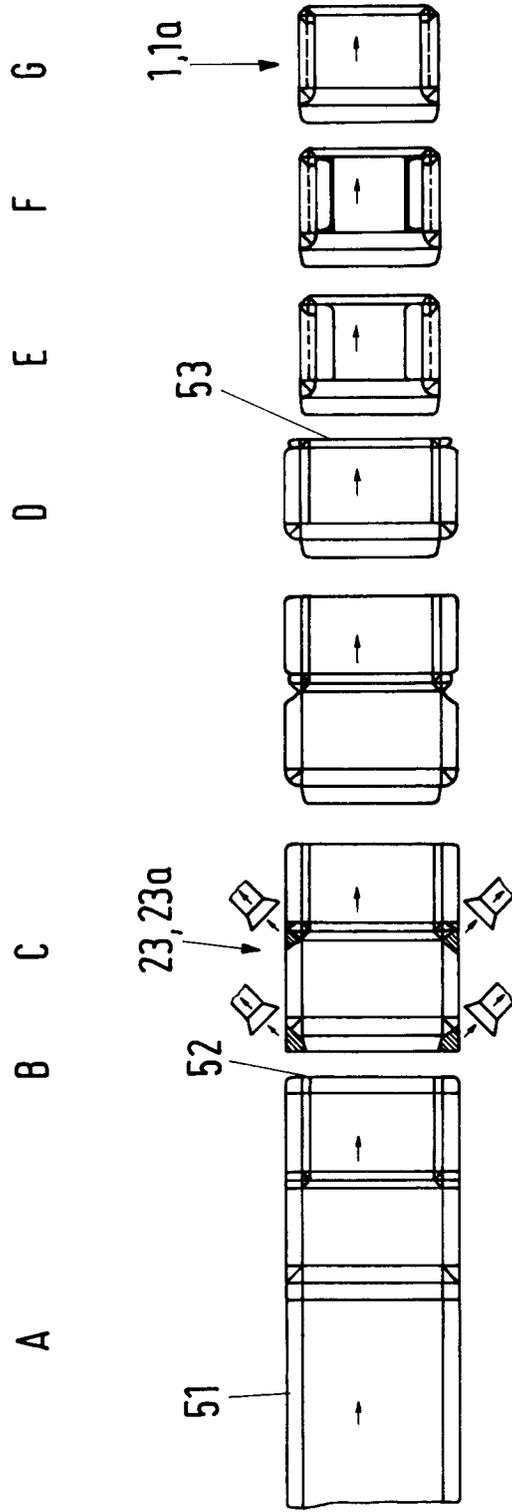


Fig.7

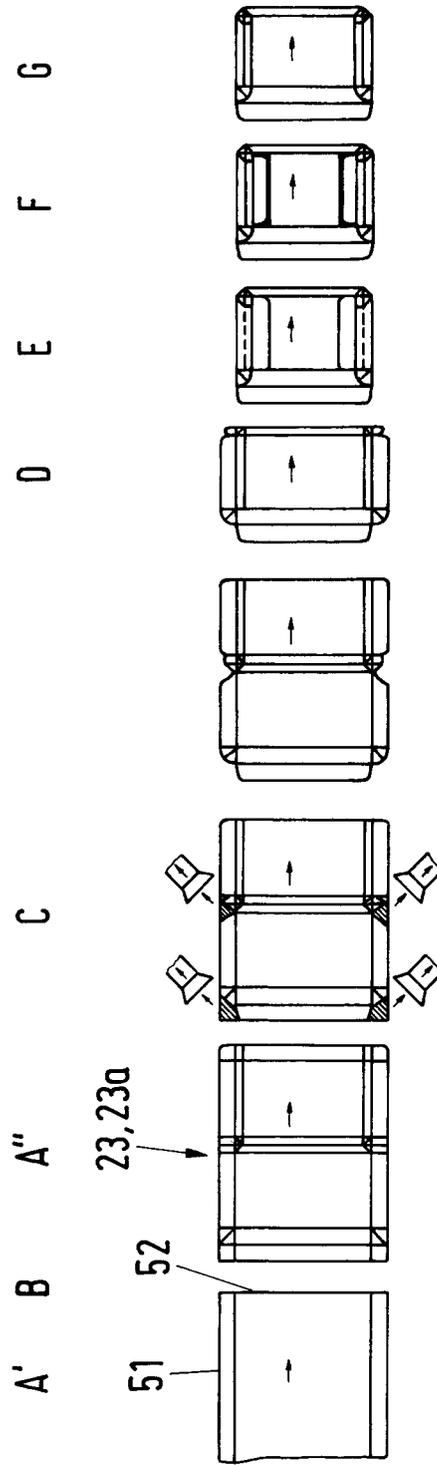
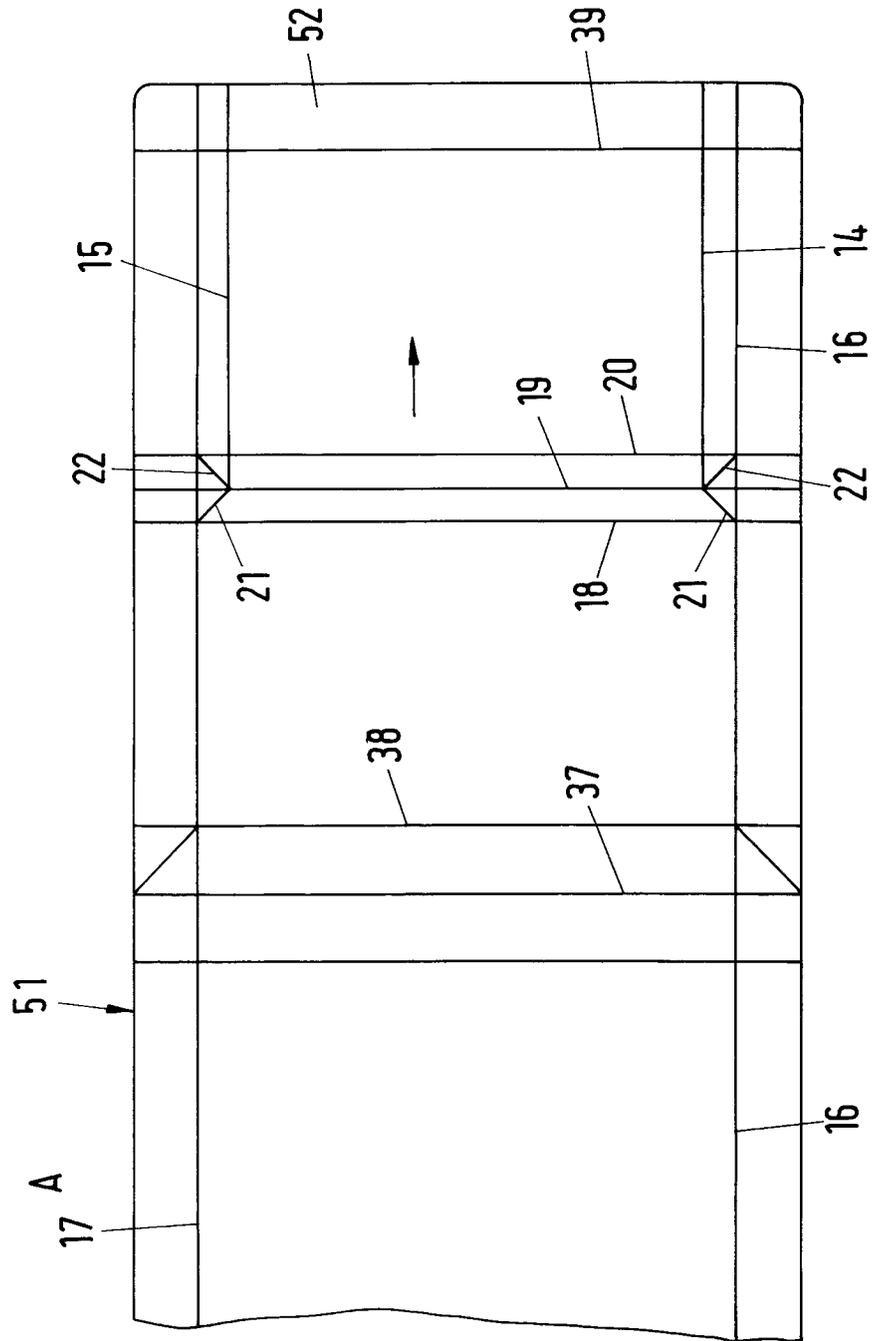


Fig. 8



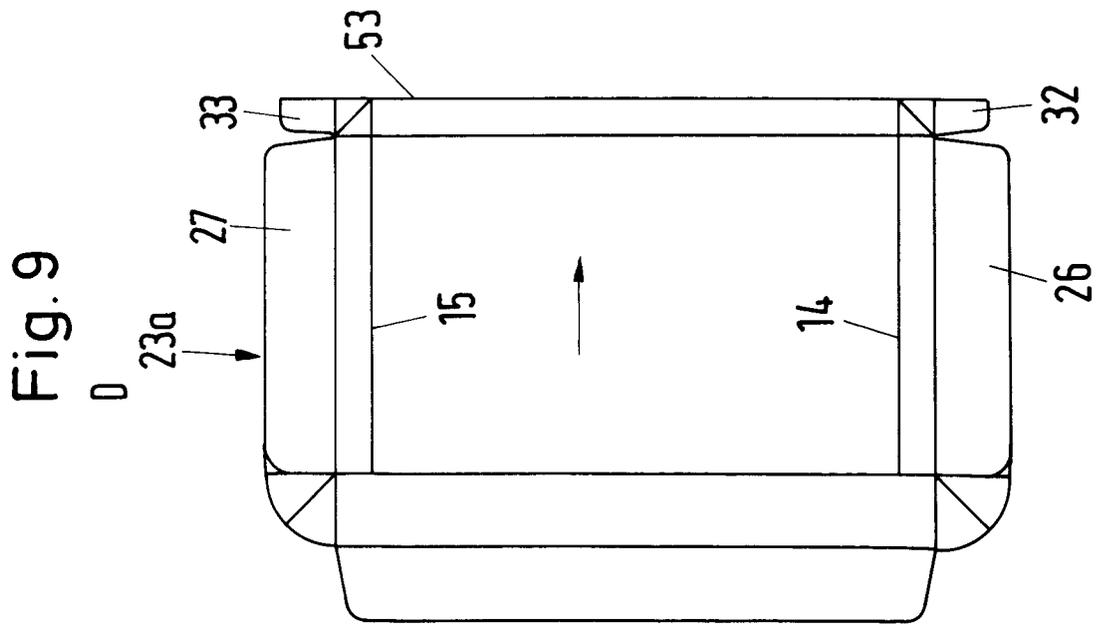
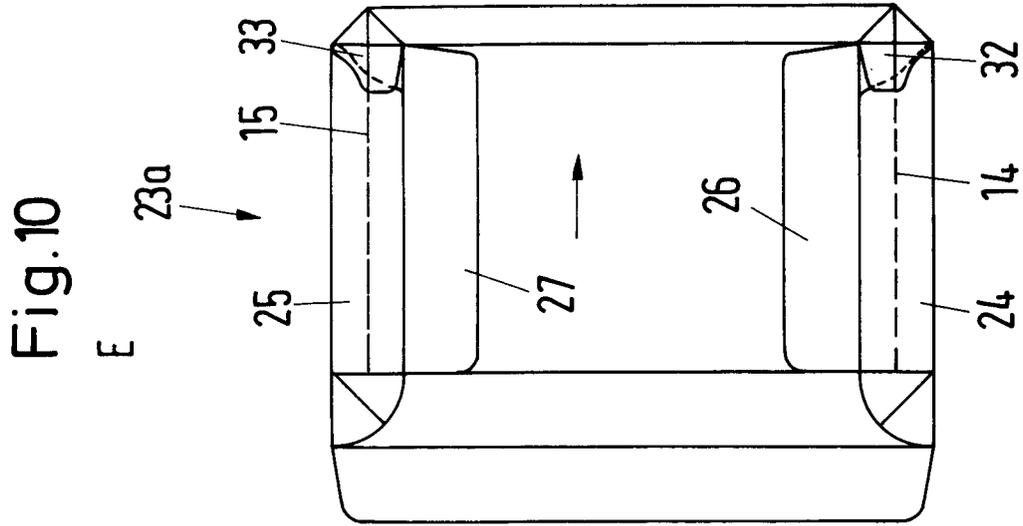


Fig.11

F

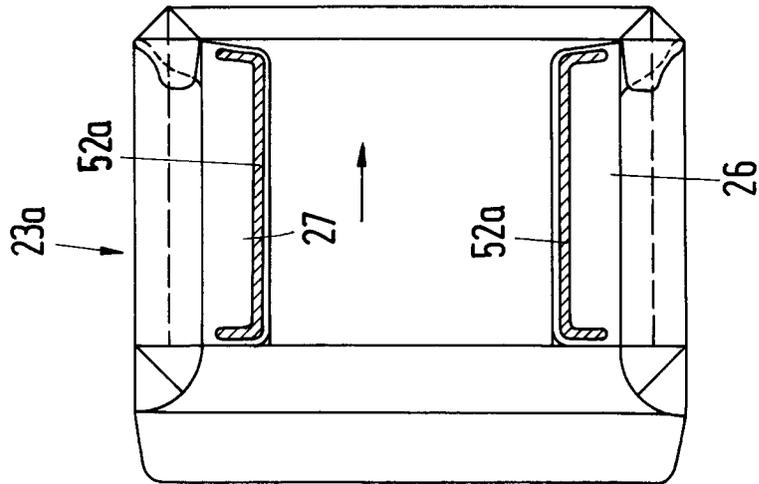


Fig.12

G

